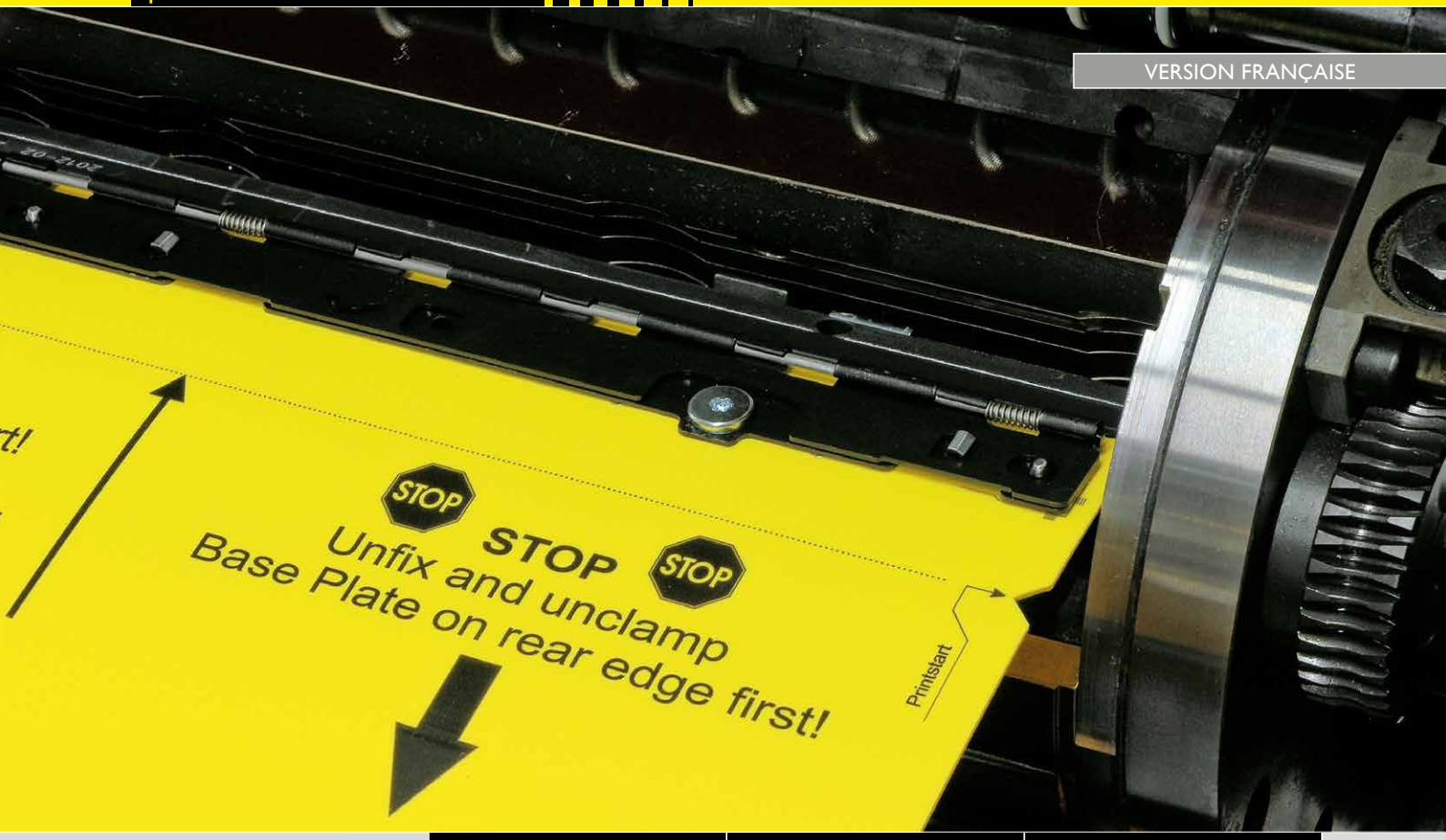
partner for success

VERSION FRANÇAISE



RSP System 2.0

Le système pour le rainage, le découpage, le découpe mi-chair, la perforation dans votre presse offset.

Manuel d'utilisation

a CITO GROUP Company

Table des matières

Avant-propos
Consignes fondamentales de sécurité

1. Conception du RSP System 2.0 4
2. Montage de la feuille de positionnement 6
3. Montage du RSP System 2.0 (Généralités) 8
   Étape 1 : Montage de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge 8
   Étape 2 : Tension de la plaque de base RSP 10
   Étape 3 : Tension de la feuille de positionnement RSP 12
4. Montage du RSP System 2.0 (Séparé selon le type de machine) 14
   4.1 SM 52 Groupe d'impression, SM 52 Groupe de vernissage DryStar Coating 14
   4.2 CD 74/XL 75 Groupe de vernissage 16
   4.3 XL 105 Groupe de vernissage 18
   4.4 manroland 700 Groupe d'impression 20
   4.5 manroland 500 Groupe d'impression 22
5. Le premier tirage – Correction de la position 24
6. Positionnement de la contrepartie de rainage RSP offset 26
7. Épaisseur d'impression du cylindre de blanchet en caoutchouc 28
8. Accessoires 30
9. Recommandations 33
10. Résoudre les problèmes 36

Abréviations:

Fig. = figure, D = groupe d'impression, L = groupe de vernissage

Copyright © 2015 by
CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-50 • info@cito.de • www.cito.de
Printed in Germany

Avant-propos

Avec le RSP System 2.0 de CITO-SYSTEM GmbH, vous pouvez transformer votre machine à imprimer de manière simple et avantageuse en un authentique système de finition.

Le rainage, le découpage et la perforation sont réalisables sans machine supplémentaire, sans personnel en plus et sans perte de temps pour équiper le système.

Consignes fondamentales de sécurité :

- Avant la mise en ser vice du RSP System 2.0 sur la machine à imprimer, veuillez lire le manuel d'utilisation.
- Seul personnel CITO formé et instruit est autorisé à utiliser le RSP System 2.0.
- Veuillez conserver le manuel d'utilisation de manière à ce qu'il soit toujours à la disposition des opérateurs de la machine.

Avertissements généraux relatifs à l'utilisation du RSP System 2.0 :

- Ne pas tirer le RSP System 2.0 audessus du niveau de cordon de cylindre
- Contrôler l'adhérence des tôle de protection RSP pour cylindre de marge
- Contrôler Printstart
- **Le RSP System 2.0 doit uniquement être utilisé avec une charnière de fermeture fermée, même en mode manuelle !**
- Ne pas utiliser l'installation de lavage Automatique
- Arrêter le rouleau de mouillage.
- Retirer la plaque d'impression
- Démonter le rouleau tramé/rouleau d'application d'encre !
- Régler la distance entre le cylindre du blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,35 mm pour le premier tirage

Nettoyant, solvant :

- Pour le nettoyage de la plaque de base RSP, nous recommandons un produit de nettoyage pour blanchet.
- Pour l'élimination de résidus de colle sur la feuille de positionnement RSP, nous recommandons un produit de nettoyage pour blanchet.

Actualisation

Toutes les informations dans le manuel d'utilisation correspondent à l'équipement série du RSP System 2.0 au moment de leur publication.

Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment les présentes informations en fonction des avancées techniques.

En cas de question, veuillez vous adresser à CITO-SYSTEM GmbH.

Mention de protection

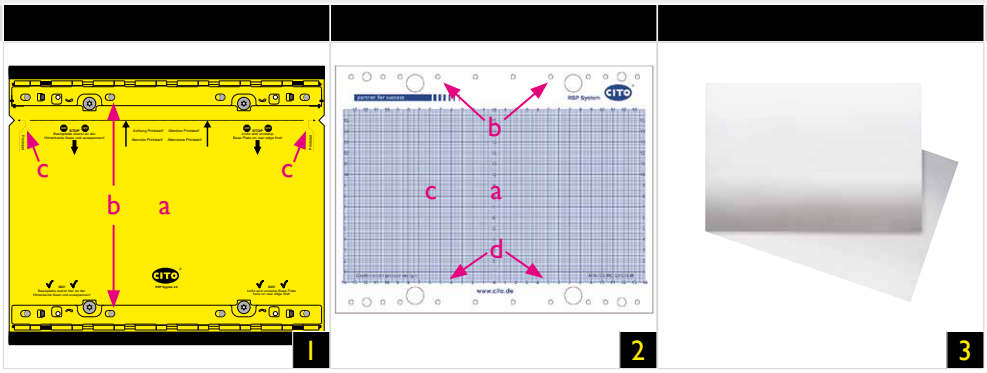
Les parties importantes de notre RSP System 2.0 font l'objet d'un droit de propriété national et international ou sont protégés par des demandes de brevets, des brevets et des modèles déposés.

Adresse du fabricant :

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg/Germany

Phone +49 911 95885-0
Fax +49 911 95885-50
info@cito.de
www.cito.de

1. Conception du RSP System 2.0



1. Plaque de base RSP

a) Plaque spéciale en plastique jaune

b) Charnières de fermeture pour fixer la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP.

c) Marquage du début d'impression pour le positionnement de la plaque de base RSP sur

2. Feuille de positionnement RSP

a) Feuille aux dimensions stables

b) Perforation pour fixer la feuille de positionnement dans le dôme de la partie inférieure de la charnière de la plaque de base RSP.

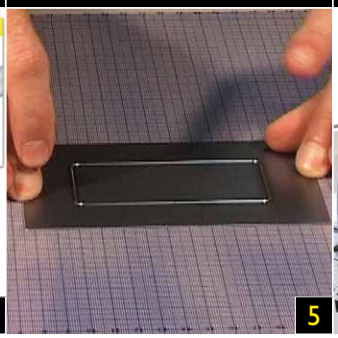
c) Graduation millimétrique, réduite dans le sens du contour afin d'obtenir un montage précis de la forme RSP à l'extérieur de la machine à imprimer

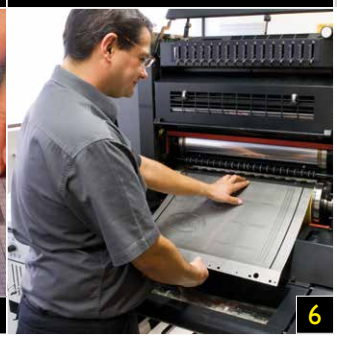
d) Marquage du bord de préhension

3. Tôle de protection RSP pour cylindre de marge, auto-adhésive

Tôle en acier recouverte d'un adhésif spécial pour la protection du cylindre de contre-pression pour les surfaces de contre-pression lisses et rugueuse (non adapté pour les tôles d'enveloppe « PerfectJackets »)

4


5


6

3. Filet RSP

Filet raineur RSP (Standard R1/hauteur réduire R2)

Filet coupant RSP

Filet perfo RSP (Nombre de dents : 8/12/16/35/50)

4. Forme de découpe flexible RSP

Les forme de découpe flexible RSP doivent être fabriquées selon une norme de construction RSP !

Utiliser notre feuille adhésive spéciale adaptée à la hauteur requise pour l'encollage des forme de découpe flexible RSP RSP.

6. Forme de découpe flexible « directe » pour RSP

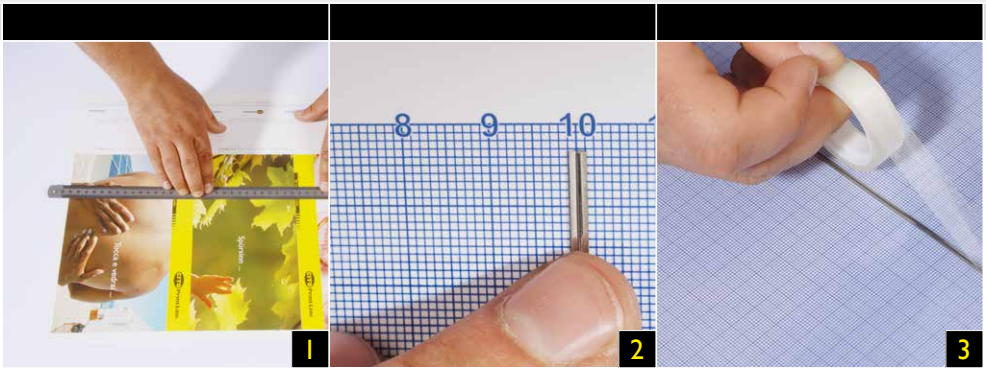
Les formes de découpe flexible « directe » pour RSP doivent être conçues selon la norme de construction RSP et sont brevetées.

Pour la fixation directe sur une plaque de base 2.0 RSP.

Utiliser uniquement les forme de découpe flexible RSP ou forme de découpe flexible « directe » pour RSP d'origine RSP disponibles auprès de CITO-SYSTEM GmbH.

stanzbleche@cito.de
Phone +49 911 95885-0

2. Montage de la feuille de positionnement pour la forme de finition RSP en ligne / Assemblage de la plaque de découpe directe RSP



- Mesure de la feuille d'impression ou utilisation de la feuille de style afin d'obtenir les valeurs nécessaires pour l'élaboration d'une forme de rainure, de découpe et/ou de perforation (fig. 1).
- La ligne « nulle horizontale » sur la feuille de positionnement correspondant au bord avant de la feuille (fig. 2).
- Coller les filet RSP ou les forme de découpe flexible RSP selon les valeurs déterminées sur la feuille de positionnement RSP et renforcer avec les bandes adhésives fournies (fig. 3).

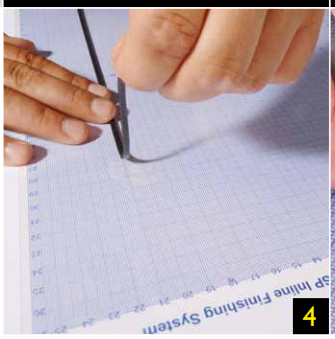
Remarque : Ne pas coller de filets RSP ou de tôles de perforations (bords des tôles de perforation) sur la prise marquée de pinces.

Consigne lors le montage :

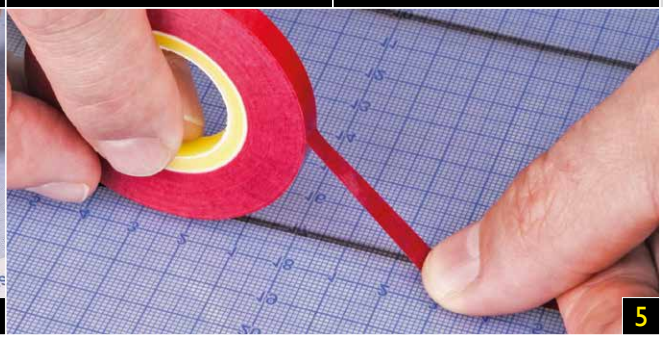
Le filet raineur R1 est utilisé uniquement pour à assouplir et à casser les fibres d'un papier. Si l'on rainure, et/ou découpe et/ou perfore, il faut utiliser un filet raineur R2.

Monter la forme de finition RSP du côté inversé ➔ « Procédé d'impression direct ».

Remarque : le début de traitement est possible à partir de 13 mm environ du bord avant de la feuille



4


5

- Détacher les talons de supports autocollants du feuille de protection et coller les mousse RSP de 3 mm (dans la zone de coupe) sur la feuille de positionnement dans le sens du contour ou de la plaque de découpe directe (fig. 4). Si aucun défaut d'encrage n'est disponible, des filets perfo RSP peuvent remplacer les mousse RSP.
- Les mousse RSP ont pour fonction de maintenir la feuille d'impression dans la zone exempte de traitement avec précision sur le cylindre de contre-pression. Les nervures d'appui réduisent d'avantage la charge de traction sur la feuille quadrillée et la plaque de découpe directe.

Conseil :

On obtient des rapports d'impression différents dans la machine à imprimer dus à certains types de papiers ou à la direction longitudinale ou transversale : il est recommandé de parangonner les filet RSP transversales (parallèle à l'axe du cylindre) afin de comparer les impressions différentes. Nous utilisons à cet effet des CITO TAPE d'une épaisseur de 0,03 mm/bleu ou 0,05 mm/rouge (fig. 5).

Coller simplement une bande d'ajustement sur le verso de la feuille de positionnement ou au dos de la plaque de découpe directe aux endroits adaptés.

Les formes de découpe flexible RSP ou les formes de découpe flexible « directe » pour RSP peuvent également être ajustées en hauteur, directement en production, ou encore être parangonnées en arrière, comme pour les lignes de traitement.

3. Montage du RSP System 2.0
(Généralités)

Avertissement :

Utiliser RSP System 2.0 uniquement avec les accessoires d'origine !

Desserrer le cylindre du blanchet en caoutchouc et la plaque d'impression offset du groupe d'impression correspondant lors de l'utilisation du RSP System 2.0.

Arrêter les rouleaux baladeurs, encreurs et de mouillage !

En cas d'utilisation dans un groupe de vernissage : démonter le rouleau tramé !

Sur les groupes d'impression à deux rouleaux, régler la plus grande distance possible entre le cylindre du blanchet et le rouleau d'application d'encre !

Ne jamais utiliser de composants du système RSP endommagés ou usés.

Nous recommandons le port de gants de sécurité (accessoire RSP) pour monter et démonter les tôle de protection RSP pour cylindre de marge.

Nous recommandons notre outil de détachement (accessoire RSP) pour démonter simplement et en toute sécurité les tôle de protection RSP pour cylindre de marge.

Étape 1 :Montage de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge

- Appliquer la pression manuellement sur l'imprimante correspondante et régler la distance entre le cylindre du blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,00 mm.
- Détacher la feuille de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge sur le bord avant à environ 5 cm et coller latéralement la tôle de protection RSP pour cylindre de marge à environ 3 mm des pinces de contre-pression sur le cylindre de contre-pression nettoyé en début d'impression (fig. 1).

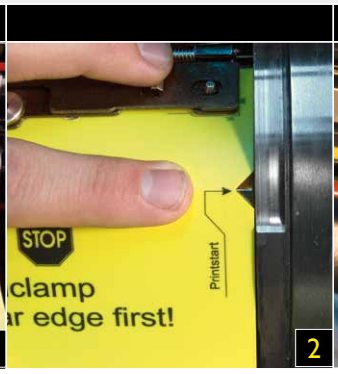
2

- Retirer ensuite progressivement la feuille de protection de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge, faire avance le cylindre de contrepression par à-coups en intervalles et coller la tôle de protection RSP pour cylindre de marge.
- Laisser tourner la machine à imprimer avec le retournement à trois tambours en action afin de comprimer la tôle de protection RSP pour cylindre de marge sur le cylindre de contre-pression. Ensuite, arrêter la pression.
- Renforcer la tôle de protection RSP pour cylindre de marge avec le ruban adhésif fourni au début et à la fin de l'impression, en cas d'arrêt prolongé de l'imprimante, contrôler l'adhérence avant la mise en service de l'imprimante. (fig. 2).
- Régler la distance entre le cylindre du blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,35 mm.

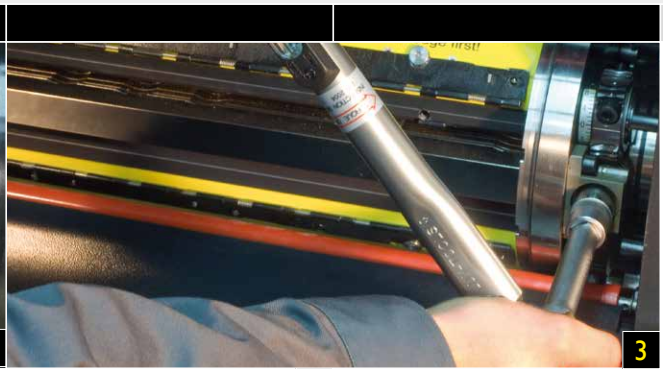
Les tôles de protection de contre-pression ne peuvent pas être utilisées sur les tôles d'enveloppe « PerfectJackets » des machines à imprimer Heidelberger ou autres tôles d'enveloppes similaires d'autres fabricants ! Utiliser impérativement des tôles d'enveloppe de contre-pression « Perfektor » après retournement en cas de tôles d'enveloppe de contre pression rugueuses (Mark 3)

L'utilisation de tôles de protection de contre-pression est garantie uniquement pour un usage unique !

1



2


3

Étape 2 : Tension de la plaque de base RSP

- Enlever le blanchet.
- Si nécessaire, suspendre la feuille de support calibrée au début du cylindre du blanchet (fig. 1). Détermination de la force de tirage (cf. page 28).
- Suspendre la plaque de base RSP avec le côté du début d'impression (Printstart) sur l'arbre avant de tension du blanchet à partir du cylindre du blanchet.
- Régler l'arbre de tension du blanchet de sorte que le marquage de la position de la plaque de base RSP (Printstart) soit en alignement avec la ligne de début d'impression du cylindre du blanchet (fig. 2) !
- Rentrer la plaque de base RSP et la feuille de support calibrée (cf. p. 28) par à-coups. Suspendre la plaque de base RSP dans l'arbre arrière du cylindre du blanchet avec 25 Nm sur l'arbre de serrage en utilisant une clé dynamométrique. Vérifier la position correcte du marquage avant (fig. 3).

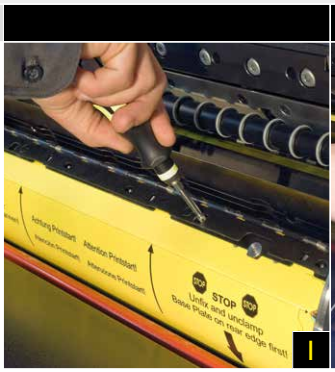
Avertissement :

Le marquage de la position de la plaque de base RSP (Printstart) doit être en alignement avec la ligne de début d'impression du cylindre du blanchet !

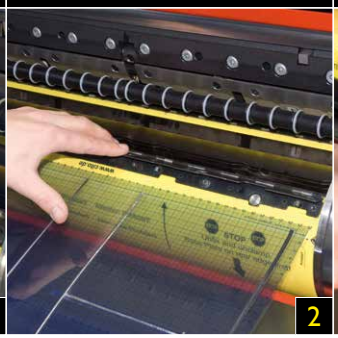
Une manipulation incorrecte peut entraîner des dommages sur le cylindre de contre-pression ou sur le cylindre du blanchet !

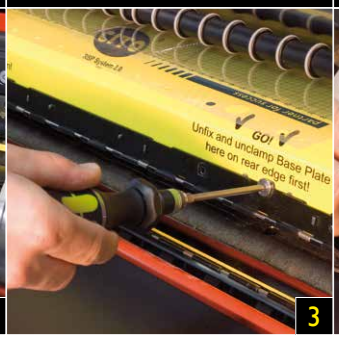
Faire attention au „Printstart" lors de la tension de la plaque de base RSP. **Détacher d'abord la plaque de base RSP sur l'arbre de serrage arrière du blanchet puis le retirer.** La position du lancement de l'impression doit être maintenue jusqu'au retrait intégral de la plaque de base RSP.

Les corrections de la position ne doivent pas s'effecteur par une insertion ou un retrait de la plaque de base RSP.

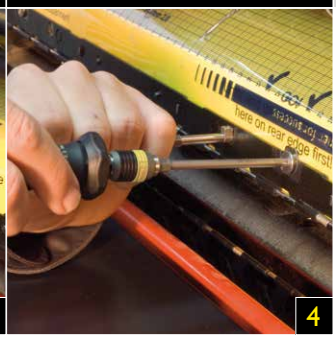


1


2



3


4

Étape 3 : Serrage de la feuille de positionnement RSP ou de la forme de découpe flexible « directe » pour RSP.

Remarque importante :

Avant le montage, veuillez vérifier que la charnière de fermeture avant ait été placée en position médiane avec le réglage du registre.

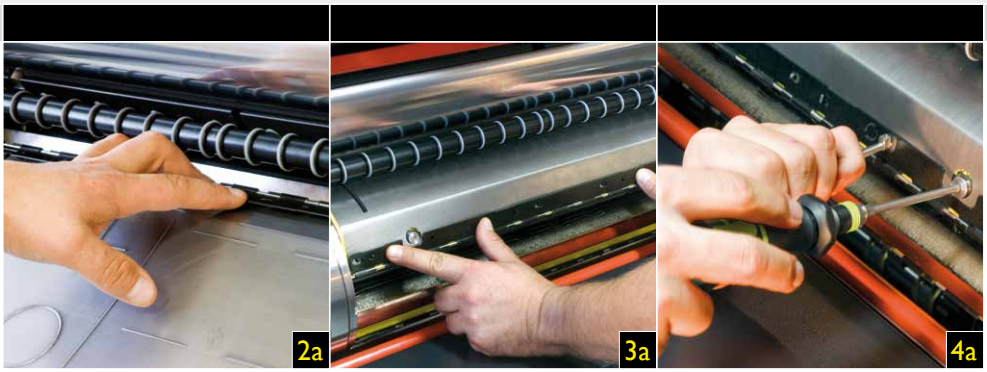
La forme de découpe flexible « directe » pour RSP est de 0,30mm inférieure (aucune correction nécessaire) à une feuille de positionnement RSP une fois que l'outil est collé. Il est donc impératif de régler suffisamment la distance entre les cylindres (0,35 mm) à chaque changement d'une feuille de positionnement RSP/d'une forme de découpe flexible « directe » pour RSP.

Le RSP System 2.0 doit uniquement être utilisé avec une charnière de fermeture fermée, même en mode manuelle !

Toujours serrer les vis de fixation au couple de 1,2 Nm. Utiliser uniquement le tournevis dynamométrique TX 20 compris dans la livraison pour serrer et desserrer les vis.

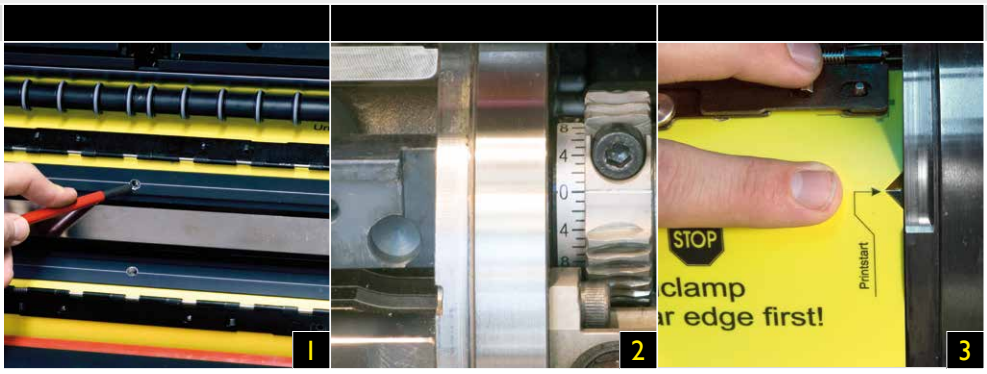
Nous recommandons le port de gants de sécurité (accessoire RSP) pour monter et démonter les formes de découpe flexible « directe » pour RSP.

- Desserrer la charnière de fermeture avant avec l'outil de déverrouillage (fig. 1).
- Fixer la feuille de positionnement RSP assemblée ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP dans le dôme de la partie inférieure avant de la charnière, coté début d'impression ; fermer la charnière de fermeture avant en serrant (fig. 2/2a)



- À l'aide de l'outil de dévérouillage RSP (barre charnière) vérifier que la partie supérieure de la charnière de fermeture soit bien enclenchée dans l'ensemble des crochets.
- Insérer la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP, par à-coups vers l'avant.
- Desserrer les vis de fixation de la charnière de fermeture arrière (fig. 3)
- Ouvrir la charnière de fermeture arrière avec l'outil de déverrouillage.
- Monter la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP dans le dôme de la partie inférieure arrière de la charnière et fermer la charnière de fermeture en serrant (fig. 3a)
- À l'aide de l'outil de dévérouillage RSP (barre charnière) vérifier que la partie supérieure de la charnière de fermeture soit bien enclenchée dans l'ensemble des crochets.
- Puis, placer dans le trou de la charnière de fermeture arrière à l'aide de l'outil de déverrouillage, tirer la charnière de fermeture vers le bas et serrer ainsi la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP ; en même temps, serrer les vis de fixation avec le tournevis dynamométrique TX 20 (1,2 Nm) (fig. 4/4a)
- Contrôler que les bords arrière et avant de la feuille de positionnement RSP ou de la forme de découpe flexible « directe » pour RSP soient à plat sur la plaque de base RSP, sinon répéter le serrage de la feuille de positionnement.

4. Montage du RSP System 2.0
(Séparé selon le type de machine)



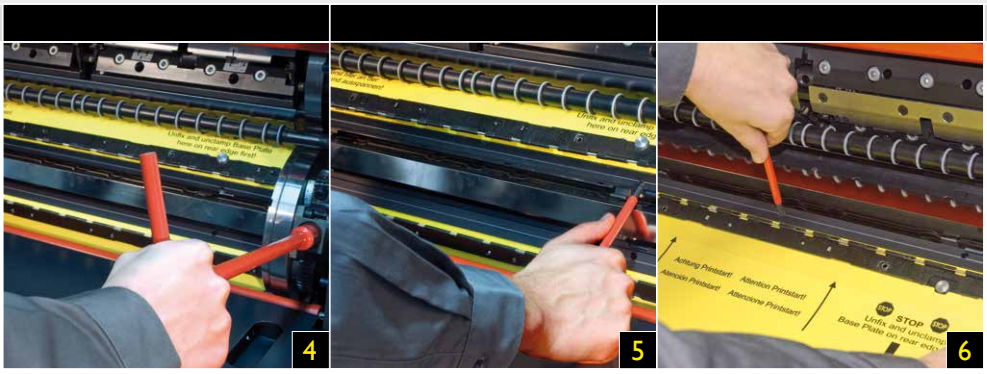
4.1 SM 52 Groupe d'impression et SM 52 Groupe de vernissage DryStar Coating, Montage de la plaque de base RSP

Remarque :

Lors du montage, veiller à ce que les boulons à ressorts soient enclenchés aussi bien sur l'arbre de serrage du blanchet avant et arrière (fig. 1).

Veiller impérativement à ce que le réglage du déplacement du blanchet soit placé à zéro sur l'échelle (fig. 2) dans le sens du contour sur l'arbre de serrage arrière.

- Poser la plaque de base RSP sur le rail de fixation avant dans les pinces de maintien de l'arbre de serrage
- Appuyer contre la force de ressort des pinces de maintien dans le sens centre du canal et vers le bas jusqu'à ce que le rail tendeur s'enclenche correctement dans l'arbre de serrage
- Placer la plaque de base RSP sur le bord avant à Printstart.
- Placer les feuilles de support calibrées (cf. Page 28) entre la plaque de base RSP et le cylindre du blanchet
- Faire avancer la machine par à-coups, jusqu'à ce que la plaque de base RSP soit insérée dans le bord arrière
- Desserrer la vis de serrage de 3 tours afin de suspendre la plaque de base RSP sur le bord arrière.
  Remarque : La machine ne doit pas être déplacée dans cette position, étant donné que la plaque de base RSP sur le bord avant n'est pas en position de Printstart.
- Suspendre la plaque de base RSP sur l'arbre de serrage arrière. Appuyer le rail de ser-



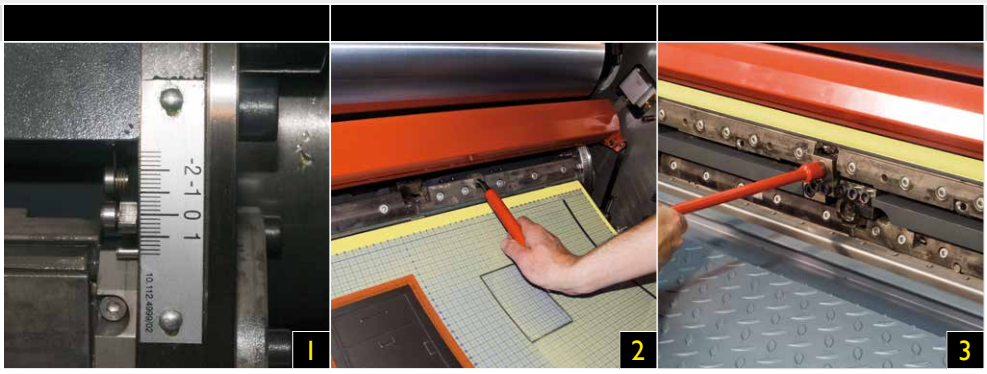
rage contre la force de ressort des pinces de maintien dans le sens centre du canal et vers le bas jusqu'à ce que le rail tendeur s'enclenche correctement dans l'arbre de serrage.

- Serrer la plaque de base RSP sur la vis de serrage en utilisant une clé dynamométrique à 25 Nm
- Contrôler à nouveau la position de lancement d'impression sur le bord avant (fig. 3)

2. Démontage de la plaque de base RSP

- Ouvrir la vis de serrage du cylindre du blanchet de 3 tours avec la clé à douille (fig. 4)
- Appuyer vers le bas sur les boulons à ressort à l'aide du mandrin jusqu'à ce que la plaque de base RSP soit détachée de l'arbre de serrage **arrière** (fig. 5)
- Retirer la plaque de base RSP de l'arbre de serrage arrière
- **Attention** : resserrer la vis de serrage centrale de 3 tours
- Faire avancer par à-coups la plaque de base RSP jusqu'au bord avant
- Desserrer à nouveau la vis de serrage de 3 tours
- Appuyer vers le bas sur les boulons à ressort à l'aide du mandrin jusqu'à ce que la plaque de base RSP soit détachée de l'arbre de serrage avant (fig. 6)
- Retirer la plaque de base RSP de l'arbre de serrage **avant**

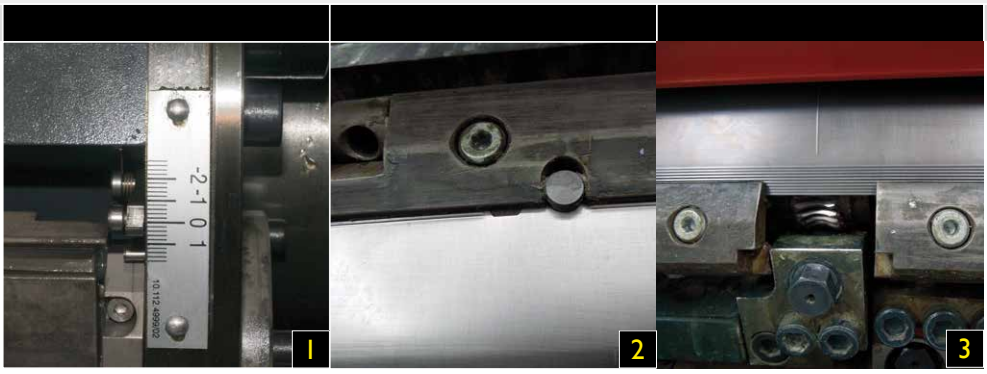
4.2 CD 74/XL 75 Groupe de vernissage



Attention : Si une tôle de découpe de repérage est utilisée, un habillage de 1,2 mm d'épaisseur est requis (habillage de tôle de découpe de repérage RSP gris). Celui-ci ne doit pas être utilisé en présence d'un film de positionnement ! Si un film de positionnement est utilisé, un habillage de 0,9 mm d'épaisseur est requis (feuille d'habillage RSP transparente). Celui-ci ne doit pas être utilisé en présence d'une tôle de découpe de repérage !

Utilisation en combinaison avec un film de positionnement

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet
- Ajuster l'aiguille du début d'impression du côté commande sur + 0,4 mm (2 traits) (fig. 1)
- Ouvrir les excentriques de blocage avant et arrière
- Fixer 2 feuilles d'habillage RSP aux intervalles de 0,45 mm sur la barre d'ajustage et de maintien. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faudra adapter les habillages en conséquence.
- Enficher la barre de maintien dans les alésages du canal du cylindre
- Mettre la plaque de base en plastique avec la barrette de fixation dans le support de la barre de calage avant
- Caler le film de positionnement dans la barrette de fixation avant et fermer l'excentrique (fig. 2)
- Mettre le rouleau presseur en pression
- Engager le film de positionnement
- Caler le film de positionnement dans la barrette de fixation arrière et fermer l'excentrique
- Mettre le rouleau presseur hors pression
- Serrer le film de positionnement avec les vis de serrage sur le bord arrière en appliquant 25 Nm et en utilisant une clé dynamométrique (fig. 3)
- Tendre l'arbre de serrage jusqu'à la position 0
- Contrôler la tension du film de positionnement et la position correcte du film de posi-

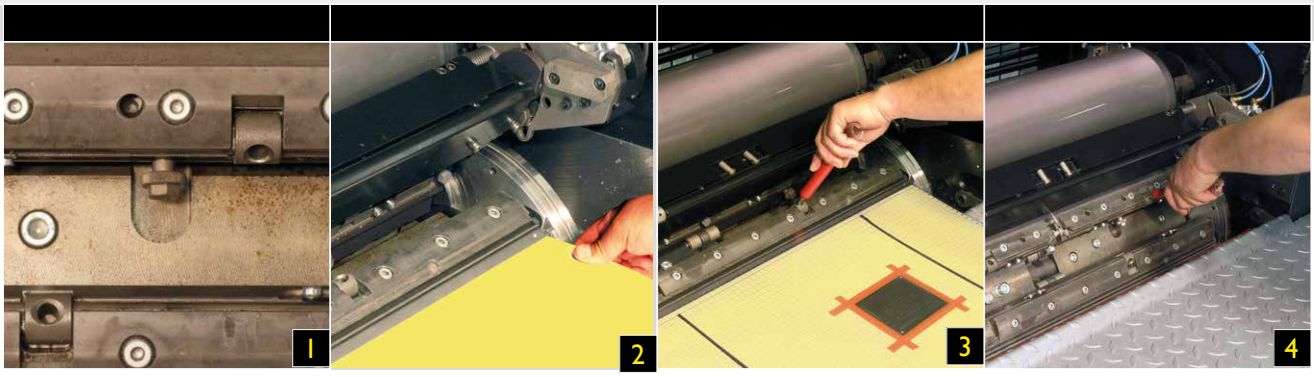


tionnement et des habillages
- Monter le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage

Utilisation avec une tôle de découpe de repérage

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet
- Ouvrir les excentriques de blocage avant et arrière
- Ajuster l'aiguille du début d'impression du côté commande sur + 0,2 mm (1 trait) (fig. 1)
- Fixer l'habillage de tôle de découpage de repérage RSP aux intervalles de 1,20 mm sur la barre d'ajustage et de maintien. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faut adapter les habillages en conséquence.
- Enficher la barre de maintien dans les alésages du canal du cylindre
- Mettre la plaque de base en plastique avec la barrette de fixation dans le support de la barre de calage avant
- Caler la tôle de découpe de repérage RSP dans la barrette de fixation avant et fermer l'excentrique (fig. 2)
- Mettre le rouleau presseur en pression
- Engager la tôle de découpe de repérage RSP
- Caler la tôle de découpe de repérage dans la barrette de fixation arrière et fermer l'excentrique
- Mettre le rouleau presseur hors pression
- Serrer la tôle de découpe de repérage RSP avec les vis de serrage sur le bord arrière en appliquant 30 Nm et en utilisant une clé dynamométrique (fig. 3)
- Tendre l'arbre de serrage jusqu'à la position 0
- Contrôler la tension de la tôle de découpe de repérage RSP et la position correcte de la tôle de découpe de repérage RSP et des habillages
- Monter le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage

4.3 XL 105 Groupe de vernissage

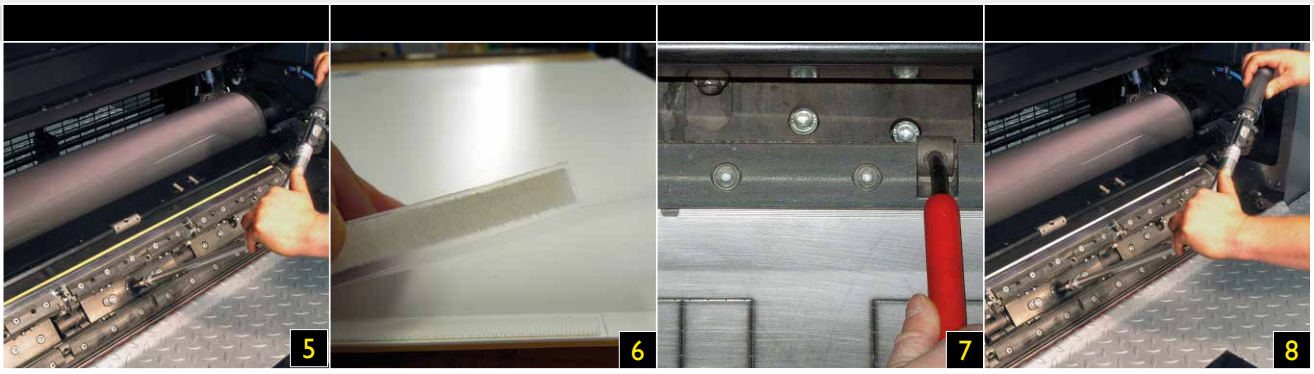


Attention : Si une tôle de découpe de repérage est utilisée, un habillage supplémentaire est requis. Celui-ci ne doit pas être utilisé en présence d'un film de positionnement !

Utilisation en combinaison avec un film de positionnement

Attention :Avant le montage, mettre le réglage de repérage grossier en position zéro (fig. 1).

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage
- Détendre les arbres de serrage du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet de vernissage/la plaque de vernissage et les habillages
- Fixer la plaque de base RSP de 1,90 mm d'épaisseur dans la barrette de fixation d'habillage et l'accrocher dans la machine (fig. 2).
- Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faut enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées dessus.
- Pousser le film de positionnement préparé dans le dispositif de calage avant et veiller au bon contact des boulons de repérage ; fermer l'excentrique de calage sur le dispositif de calage avant (fig. 3).
- Faire avancer le film de positionnement en marche avant.
- Mettre le film de positionnement dans le dispositif de calage arrière, mettre le rouleau presseur manuel en pression puis fermer l'excentrique de calage médian. Ensuite, fermer les excentriques de gauche et de droite (fig. 4).
- Desserrer de nouveau le rouleau presseur à actionnement manuel et pneumatique.
- Serrer le film de positionnement avec 25 Nm en utilisant une clé dynamométrique (fig. 5)
- Fixer le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage

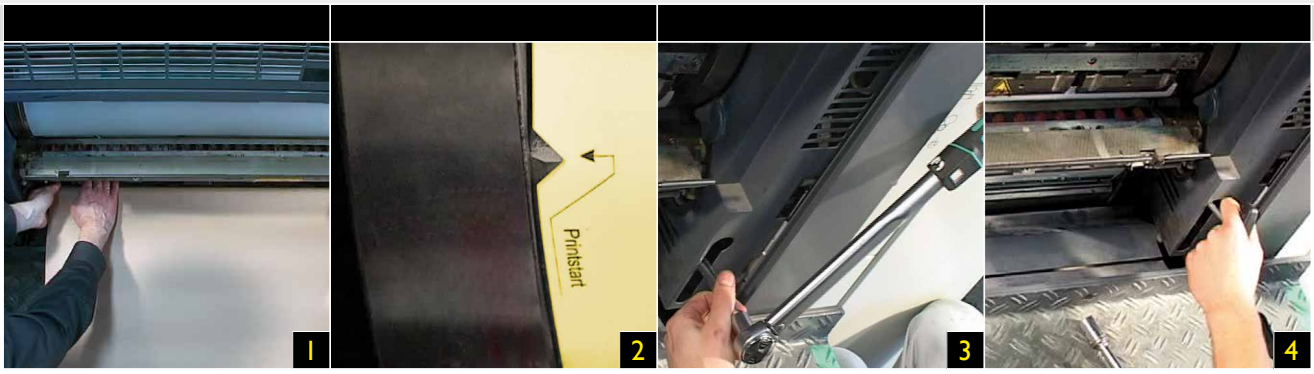


Utilisation avec une tôle de découpe de repérage

Attention : Avant le montage, mettre le réglage de repérage grossier en position zéro (fig. 1).

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage
- Détendre les arbres de serrage du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet de vernissage/la plaque de vernissage et les habillages
- Relier la plaque de base RSP de 1,90 mm d'épaisseur avec l'habillage complémentaire de 0,5 mm en utilisant une fermeture scratch (fig. 6), procéder à la fixation dans la barrette de calage d'habillage et à l'accrochage dans la machine. (Fig. 2)
- Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faudra enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées dessus.
- Pousser la tôle de découpe de repérage dans le dispositif de calage avant et veiller au bon contact des boulons de repérage ; fermer l'excentrique de calage sur le dispositif de calage avant (fig. 7).
- Faire avancer la tôle de découpe de repérage en marche avant.
- Mettre la tôle de découpe de repérage dans le dispositif de calage arrière, mettre le rouleau presseur manuel en pression puis fermer l'excentrique de calage médian. Ensuite, fermer les excentriques de droite et de gauche (fig. 4).
- Resserrer le rouleau presseur à actionnement manuel et pneumatique.
- Serrer la tôle de découpe de repérage avec 35 Nm en utilisant une clé dynamométrique (fig. 8)
- Fixer le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage

4.4 manroland 700 Groupe d'impression

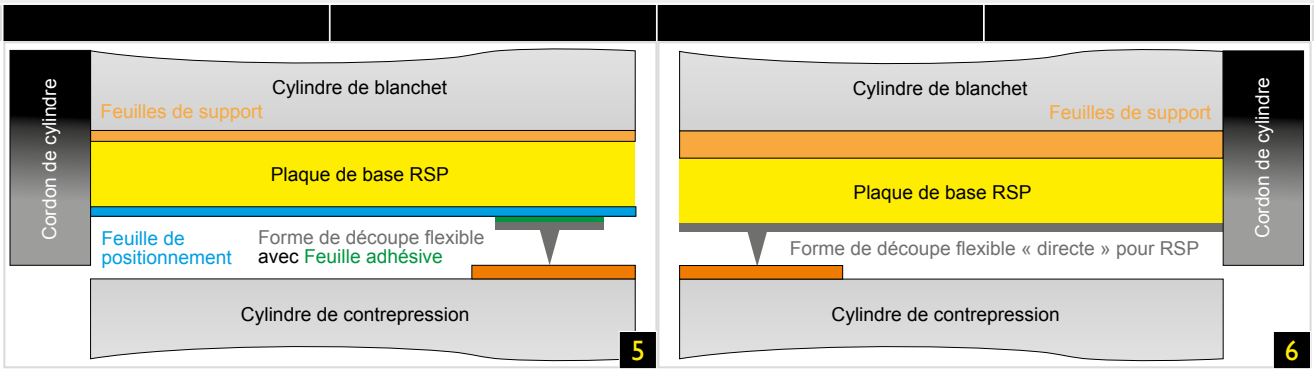


Préparation complémentaire :

- Ajuster le cylindre porte-plaque avec les minuteries sur l'écart maximal par rapport au cylindre porte-blanchet ; l'ajuster du côté entraînement et du côté commande.
- Coller la plaque protectrice de contrepression en dessus comme décrit au chapitre 3, étape I.
- Ajuster l'épaisseur de feuille pour la première épreuve (sans patch logiciel) sur un support d'impression de 0,35 mm et mettre en plus le réglage de la pression du groupe d'impression correspondant sur une pression de -0,10 mm pour que l'écart entre la hauteur des cordons du cylindre porte-blanchet et la surface du cylindre d'impression s'ajuste sur 0,35 mm. Cet écart correspond à un écart de 0,10 mm par rapport à la surface de la plaque protectrice de contrepression.

Montage de la plaque de base

- Enlever le blanchet.
- Caler la feuille d'habillage calibrée sur le bord avant du cylindre porte-blanchet (fig. 1) ; pour ce faire, respecter l'information ci-dessous ainsi que le schéma (fig. 5 et 6).
- Caler la plaque de base RSP avec la tête d'impression (Printstart) sur la barre de calage de blanchet du cylindre porte-blanchet.
- Après quoi, tourner la barre de calage de blanchet de manière à ce que le repérage de position de la plaque de base (Printstart) corresponde au début d'impression du cylindre porte-blanchet (fig. 2).
- Faire s'engager la plaque de base RSP avec les feuilles d'habillage RSP calibrées en mode d'avance par à-coups. Caler la plaque de base RSP dans la barre de calage de blanchet arrière et la serrer avec un couple de 25 Nm en utilisant une clé dynamométrique (fig. 3).
- Contrôler encore une fois le repérage de position avant.
- Serrer les vis de blocage des vis de tension de blanchet sur le bord avant et sur le bord arrière (fig. 4).



Attention :

- Le repérage de position de la plaque de base (Printstart) doit correspondre au début d'impression du cylindre porte-blanchet !
- Une manipulation non conforme risque d'endommager le cylindre d'impression ou le cylindre porte-blanchet !
- Lors du décalage de la plaque de base RSP, tenir également compte du Printstart.
- Desserrer tout d'abord la plaque de base RSP de la barre de tension de blanchet arrière et l'enlever.
- La position de début d'impression doit être maintenue à la main jusqu'à l'enlèvement complet de la plaque de base RSP.
- Ne pas corriger la position de l'image avant de faire sortir ou rentrer la plaque de base RSP.

Information concernant l'utilisation de films de positionnement ou de tôles de découpage directe

Si des films de positionnement sont utilisés, mettre un habillage de 0,30 mm sous la plaque de base. Si le support d'impression utilisé a 0,15 mm d'épaisseur ou est encore plus mince, il faut mettre en œuvre un habillage de 0,20 mm, ce qui est dû à une surpression (résultant de l'épaisseur réglée pour le support d'impression et du réglage limité de la pression) ; si un film de positionnement est utilisé, opter pour un habillage de 0,20 mm (fig. 6). L'habillage de 0,50 mm ne doit être utilisé qu'en liaison avec une tôle de découpage RSP directe et il remplace ici l'habillage de 0,30 ou de 0,20 mm (fig. 6) !

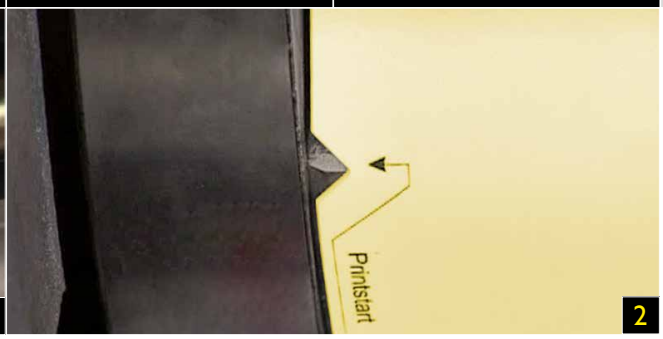
Les informations et les données se rapportent à des machines standard dotées d'un creux de 2,6 mm sans film collé sur le cylindre porte-blanchet. Veuillez en premier lieu contrôler toutes les valeurs, aussi celles du réglage de la pression proprement-dit étant donné que les machines à imprimer peuvent toujours être adaptées aux besoins individuels.

Instructions pour le montage des plaques de découpe directes

Pousser la plaque de découpe directe dans le canal du cylindre comme sur la figure 1, pour garantir la fermeture sécurisée de la charnière de verrouillage sur le bord avant.

4.5 manroland 500 Groupe d'impression

1



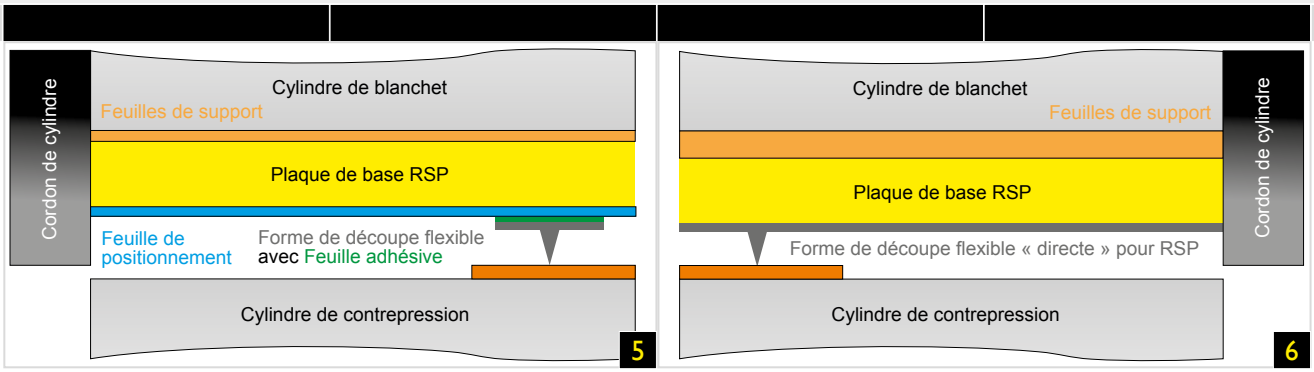
2

Préparation complémentaire :

- Coller la plaque protectrice de contrepression en dessus comme décrit au chapitre 3, étape I.
- Ajuster l'épaisseur de feuille pour la première épreuve sur un support d'impression de 0,35 mm et mettre en plus le réglage de la pression du groupe d'impression correspondant sur une pression de -0,10 mm pour que l'écart entre la hauteur des cordons du cylindre porte-blanchet et la surface du cylindre d'impression s'ajuste sur 0,35 mm. Cet écart correspond à un écart de 0,10 mm par rapport à la surface de la plaque protectrice de contrepression.

Montage de la plaque de base

- Enlever le blanchet.
- Caler la feuille d'habillage calibrée sur le bord avant du cylindre porte-blanchet ; pour ce faire, respecter l'information ci-dessous ainsi que le schéma (fig. 3 et 4).
- Caler la plaque de base RSP avec la tête d'impression (Printstart) sur la barre de calage de blanchet du cylindre porte-blanchet.
- Après quoi, tourner la barre de calage de blanchet de manière à ce que le repérage de position de la plaque de base (Printstart) corresponde au début d'impression du cylindre porte-blanchet (fig. 2).
- Faire s'engager la plaque de base RSP avec les feuilles d'habillage RSP calibrées en mode d'avance par à-coups. Caler la plaque de base RSP dans la barre de calage de blanchet arrière et la serrer avec un couple de 25 Nm en utilisant une clé dynamométrique.
- Contrôler encore une fois le repérage de position avant.
- Serrer les vis de blocage des vis de tension de blanchet sur le bord avant et sur le bord arrière.



Attention :

- Le repérage de position de la plaque de base (Printstart) doit correspondre au début d'impression du cylindre porte-blanchet !
- Une manipulation non conforme risque d'endommager le cylindre d'impression ou le cylindre porte-blanchet !
- Lors du décalage de la plaque de base RSP, tenir également compte du Printstart.
- Desserrer tout d'abord la plaque de base RSP de la barre de tension de blanchet arrière et l'enlever.
- La position de début d'impression doit être maintenue à la main jusqu'à l'enlèvement complet de la plaque de base RSP.
- Ne pas corriger la position de l'image avant de faire sortir ou rentrer la plaque de base RSP.

Information concernant l'utilisation de films de positionnement ou de tôles de découpage directe

Si des films de positionnement sont utilisés, mettre un habillage de 0,30 mm sous la plaque de base. Si le support d'impression utilisé a 0,15 mm d'épaisseur ou est encore plus mince, il faut mettre en œuvre un habillage de 0,20 mm, ce qui est dû à une surpression (résultant de l'épaisseur réglée pour le support d'impression et du réglage limité de la pression) ; si un film de positionnement est utilisé, opter pour un habillage de 0,20 mm (fig. 4). L'habillage de 0,50 mm ne doit être utilisé qu'en liaison avec une tôle de découpage RSP directe et il remplace ici l'habillage de 0,30 ou de 0,20 mm (fig. 4) !

Les informations et les données se rapportent à des machines standard dotées d'un creux de 2,6 mm sans film collé sur le cylindre porte-blanchet. Veuillez en premier lieu contrôler toutes les valeurs, aussi celles du réglage de la pression proprement-dit étant donné que les machines à imprimer peuvent toujours être adaptées aux besoins individuels.

Instructions pour le montage des plaques de découpe directes

Pousser la plaque de découpe directe dans le canal du cylindre comme sur la figure 1, pour garantir la fermeture sécurisée de la charnière de verrouillage sur le bord avant.

5. Le premier tirage – Correction de la position

Contrôler une nouvelle fois les travaux de découpe, de rainure et/ou de perforation :

a) si la plaque d'impression est desserrée,

b) si le rouleau tramé/le rouleau encreur est démonté lors de l'utilisation dans le groupe de vernissage,

c) si le réglage de la pression est correctement réglé,
Distance entre le cylindre du blanchet et le cylindre de contre-pression 0,35 mm

d) si les rouleaux baladeurs, encreurs et de mouillage sont arrêtés !

Après que la plaque de base RSP et la feuille de positionnement RSP soient correctement tendues et la feuille de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge soit posée sur le cylindre de contre-pression, l'imprimante est opérationnelle pour le premier tirage. Mise en route et arrêt de l'impression selon les tirages de contrôle en étapes.

Remarque :

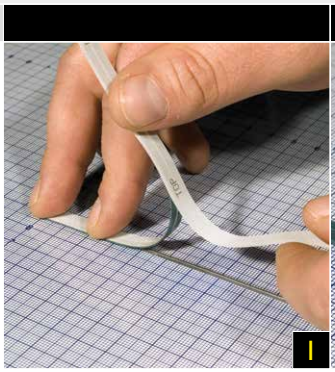
En groupe d'impression/de vernissage dans lequel vous utilisez le RSP System 2.0, vous ne devez pas nettoyer avec l'installation de lavage automatique du blanchet ou de contre-pression !

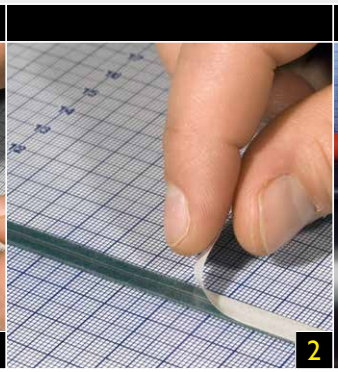
Correction de la position

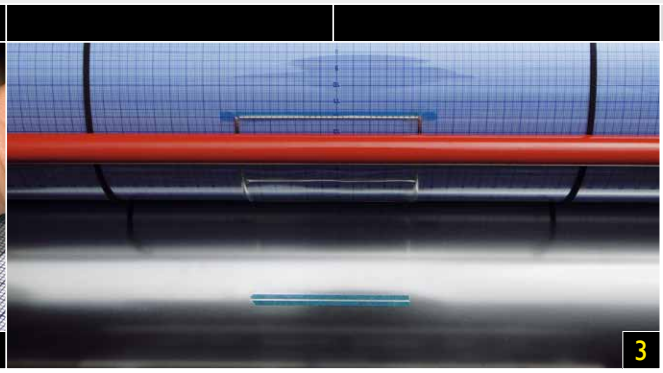
La position de la feuille de positionnement RSP peut être modifiée latéralement, sur le contour et en diagonale sur la plaque de base RSP (± 1,5 mm).

- Desserrer en premier temps les vis à tête plate de la charnière de fermeture arrière, desserrer ensuite et, si besoin, décaler les vis à tête plate correspondantes de la charnière de fermeture avant (fig. 1).
- Serrer à nouveau les vis à tête plate de la charnière de fermeture avant, tendre la feuille de positionnement RSP sur la charnière de fermeture arrière à l'aide de l'outil de déverrouillage et serrer à nouveau les vis à tête plate.

6. Positionnement de la contrepartie de rainage RSP

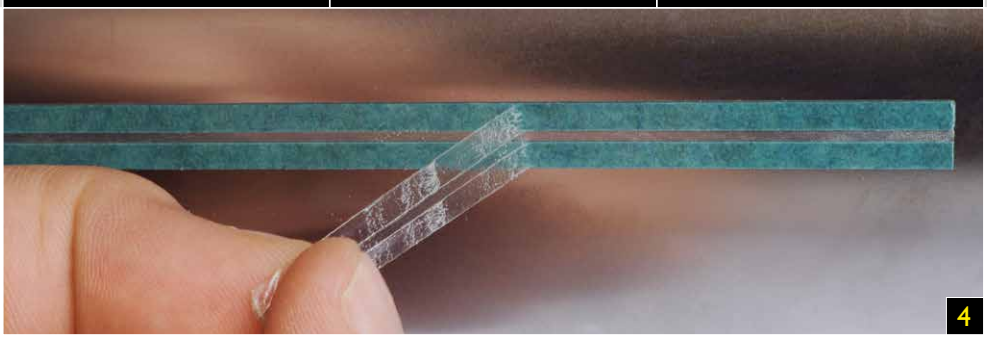

1


2


3

Si les deux cylindres de transmission sur lesquels vous souhaitez poser les contrepartie de rainage RSP en amont et en aval du cylindre de contre-pression sont équipés d'une impression en structure chromée (accessoire spécial HD), les feuilles de support doivent être retirées au préalable des impressions en structure chromée afin d'obtenir une distance suffisante entre les cylindres !

- Après que la forme RSP ait été élaborée avec précision, l'imprimante à l'arrêt est mise manuellement sur pression.
- Détacher la feuille de protection supérieure (TOP) de la contrepartie de rainage RSP (fig. 1).
- Coller la contrepartie de rainage RSP offset avec la contrepartie au milieu du filet raineur de la forme RSP, puis détacher progressivement la feuille de protection sur el revers de la contrepartie de rainage RSP (fig. 2).
- Donner des à-coups en arrière sur les cylindres de sorte que le cylindre de blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression se déroulent l'un vers l'autre (fig. 3). Les contrepartie de rainage RSP se positionnent exactement sur les cylindres de contre-pression.



- Détacher le film adhésif de transfert de la contrepartie de rainage RSP positionné sur le cylindre de contre-pression (fig. 4).
- Réduction de l'application de la pression.
- Si on précède au rainage, le réglage de la pression doit être adapté.

Remarque:

En cas de rainage transversal (parallèlement à l'axe du cylindre), le contrepartie de rainage RSP est collé intégralement et la feuille de protection est retirée complètement du verso du contrepartie de rainage RSP.

En cas de rainage, régler la distance entre le cylindre de contre-pression en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,35 mm.

Palper légèrement jusqu'à ce que le filet de raineur s'appuie doucement sur le support.

Finalement, orienter les blancs et transférer le contrepartie de rainage RSP.

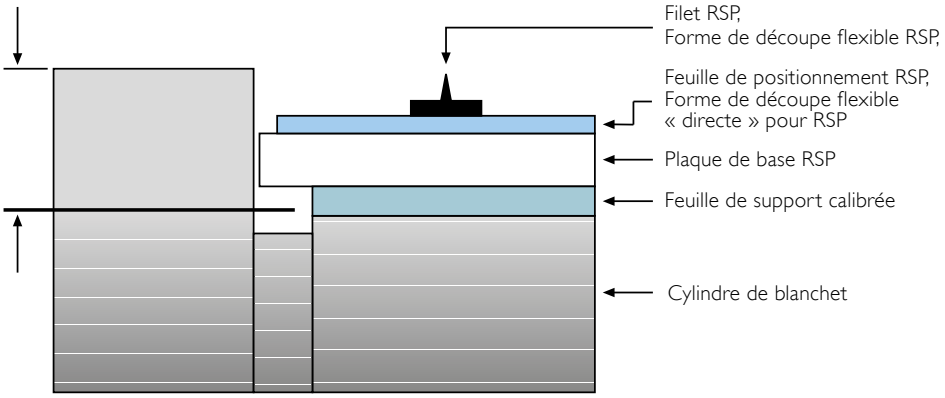
Ensuite, réduire le réglage de la pression à 0,2 mm afin d'adapter le rainage de manière optimale.

7. Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre

Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre en liaison avec la RSP System 2.0

Règle de base :
Ne pas tirer RSP System 2.0 au-dessus du niveau de cordon de cylindre !

Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre en fonction de la profondeur de pénétration du cylindre de blanchet



Exemple

Profondeur de pénétration du cylindre de blanchet	Épaisseur totale de la plaque de base RSP avec une forme montée de feuille de positionnement RSP	Épaisseur totale de la plaque de base RSP avec forme de découpe flexible « directe » pour RSP	L'épaisseur totale Feuilles de support calibrées
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	Pas de feuilles de support
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 et 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm
Votre machine :			

Attention :

Les cylindres de blanchet en caoutchouc sont déjà recouverts de films. Leur épaisseur doit être prise en compte pour la détermination de l'épaisseur d'impression.

Remarque : Aucun support complémentaire n'est nécessaire pour le groupe de vernissage XL105.

8. Accessoires

1

2

3

1. Contrepartie de rainage RSP

Modèle standard ORS (fig. 1)

H x La x Lo (mm)	VE
0,2 x 0,8 x 700	30 pce
0,2 x 1,0 x 700	30 pce
0,2 x 1,2 x 700	30 pce
0,3 x 0,7 x 700	30 pce
0,3 x 0,8 x 700	30 pce
0,3 x 1,0 x 700	30 pce
0,3 x 1,2 x 700	30 pce
0,3 x 1,3 x 700	30 pce

Modèle Off Center OCC (pour double rainage) (fig. 2)

H x La x Lo (mm)	VE
0,3 x 1,0 x 700	30 pce
0,3 x 1,2 x 700	30 pce
0,3 x 1,3 x 700	30 pce

2. Mousse RSP

Mousse RSP OSF (fig. 3)

B x L (mm)	VE
3,0 x 700	50 pce

1

2

3

3. Filets perfo RSP (fig. 1)

Désignation	Rapport Coupe : Talon	VE
Perfo 4 tpi	6,0 : 0,7 mm	6 m
Perfo 8 tpi	2,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 12 tpi	1,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 16 tpi	0,8 : 0,8 mm	6 m
Perfo 18 tpi	0,7 : 0,7 mm	6 m
Perfo 35 tpi	0,3 : 0,4 mm	6 m
Perfo 50 tpi	0,2 : 0,3 mm	6 m

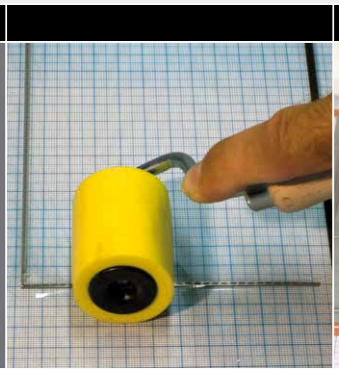
4. Filets coupant RSP (fig. 2)

Désignation	VE
Filet coupant	6 m

5. Filets raineur RSP (fig. 3)

Désignation	VE
Crease R1/Filet raineur*	6 m
Crease R2/Filet raineur**	6 m

* uniquement les rainures
** Pour les rainures et les découpages et/ou les perforations



6. Accessoires RSP

Désignation	VE
Outil de dévérouillage RSP (barre charnière)	1 pièce
Tournevis dynamométrique TX20 1,2 Nm	1 pièce
Clé dynamométrique RSP avec douille de 17 mm et rallonge de 250 mm*	1 pièce
Adhésif de sécurité, 12 mm x 66 m	1 rouleau
Adhésif de sécurité pour métal, 12 mm x 66 m, antistatique	1 rouleau
Couteau de positionnement	1 pièce
Outil de détachement pour les tôle de protection RSP pour cylindre de marge	1 pièce
Gants de sécurité	1 paire
Cisaille à onglet S 80	1 pièce
S 80 lame de rechange	1 pièce
CITO TAPE bleu 0,03 mm, 40 m x 6,0 mm	3 rouleaux
CITO TAPE rouge 0,05 mm, 30 m x 6,0 mm	3 rouleaux
Meuleuse avec point de transformation RSP avec accumulateur et logement spécial	1 pièce
Meule diamantée : épaisseur 0,3 mm	1 pièce
Meule diamantée : épaisseur 0,4 mm	1 pièce
Meule diamantée : épaisseur 0,5 mm	1 pièce
Galet presseur RSP	1 pièce
Feuille adhésive RSP pour la fixation des forme de découpe flexible RSP sur la feuille de positionnement RSP, 520 mm x 10 m	1 rouleau
Poussoir de tôle de protection RSP pour cylindre de marge	1 pièce

* pour serrer la plaque de base RSP

9. Recommandations

Recommandations pour la sélection des filets perfo RSP

Matière à imprimer	Usage	Sens de rotation	Filets
jusqu'à 100 g/m², couché	par ex. formulaires, commandes par télécopie, bordereaux de commande	longitudinal/transversal	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
jusqu'à 200 g/m², couché/non couché	Cartes postales	longitudinal/transversal	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Prospectus	longitudinal/transversal	12 tpi
	Calendriers	longitudinal	12 tpi, 8 tpi
		transversal	4 tpi, 8 tpi
150 - 400 g/m², couché mat ou brillant	Enveloppes	longitudinal/transversal	12 tpi, 16 tpi
	Cartes	longitudinal/transversal	8 tpi, 12 tpi
	Enveloppes à rabattant	longitudinal par rapport au pli	35 tpi
		transversal par rapport au pli	12 tpi
	Enveloppes de cellophane	longitudinal/transversal	8 tpi, 12 tpi

Remarque :
Les valeurs indiquées précédemment sont des orientations pour des impressions standards et donc aléatoires.

Voici les facteurs qui ont une influence majeure sur la filet perfo RSP :

- Grammage de la matière à imprimer
- Sens de rotation
- Papier couché
- Papier non couché
- Forme de la perforation

Un test de perforation avec toutes les variantes devrait être effectué sur une feuille d'impression utilisant la matière à imprimer concernée en fonction des demandes spécifiques.

Recommandations pour la sélection des contrepartie de rainage RSP

Épaisseur de support	Filets RSP	Forme de découpe flexible RSP
0,10 mm	0,3 x 0,7 mm	0,2 x 0,8 mm
0,15 mm	0,3 x 0,8 mm	0,2 x 0,8 mm
0,20 mm	0,3 x 1,0 mm	0,2 x 1,0 mm
0,25 mm	0,3 x 1,0 mm	0,2 x 1,0 mm
0,30 mm	0,3 x 1,2 mm	0,2 x 1,2 mm
0,35 mm – 0,50 mm	0,3 x 1,3 mm	–

Remarque :

Les valeurs indiquées précédemment sont des orientations et donc aléatoires.

Voici les facteurs qui ont une influence majeure sur le contrepartie de rainage RSP:

- Réglage de la pression
- Dureté de la matière à imprimer
- Mouillage de la matière à imprimer
- Dispositif de la feuille de positionnement RSP

Récapitulatif : Épaisseurs maximales des matières à imprimer

Les épaisseurs des matières à imprimer mentionnées dans le tableau suivant servent d'orientation.

Forme de découpe flexible RSP/Forme de découpe flexible « directe » pour RSP	Feuille d'impression sèche	Feuille d'impression avec de l'encre
Uniquement les filets coupant RSP et/ou perfo	0,50 mm	0,45 mm
Filet raineur RSP et filets coupant RSP et/ou perfo	0,27 mm	0,23 mm
Filets RSP		
Uniquement les filets coupant RSP et/ou perfo	0,50 mm	0,50 mm
Uniquement les filet raineur RSP	0,40 mm	0,40 mm
Filets raineur RSP et filets coupant RSP et/ou perfo	0,35 mm	0,26 mm

10. Résoudre les problèmes

Montage de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge		
Problème	**Cause possible**	**Solution**
Mauvaise adhérence de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	Le cylindre d'impression est encrassé	Nettoyer les salissures du cylindre d'impression avec de l'alcool isopropylique
Manque d'adhérence de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	Surface Mark 3 (après retournement) de Heidelberg ou surfaces similaires	Utiliser la tôle de protection RSP pour cylindre de marge pour la machine « avec dispositif de retournement »
	Surface PerfectJacket de Heidelberg ou surfaces similaires	Tôle de protection RSP pour cylindre de marge n'est pas disponible
Adhérence trop forte de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	La tôle de protection RSP pour cylindre de marge pour la machine « avec dispositif de retournement » sur cylindre de contre-pression lisse est utilisée	Utiliser la tôle de protection RSP pour cylindre de marge pour la machine « avec dispositif de retournement »

Mise en service du RSP System 2.0		
Problème	**Cause possible**	**Solution**
Empreinte de la forme de découpage sur le cylindre d'impression	La tôle de protection RSP pour cylindre de marge n'est pas montée	Monter la tôle de protection RSP pour cylindre de marge
Détérioration du matériau de la plaque de base RSP	Surpression	Ajuster
	Air entraîné entre la forme de découpe flexible RSP et la feuille de positionnement RSP	Coller la forme de découpe flexible RSP sans bulles (utiliser le galet presseur RSP)
Outil au-dessus du niveau cordon de cylindre	Épaisseur incorrecte des feuilles de calibrage/de support	Correction de l'épaisseur d'impression du cylindre
	Film collé sur le cylindre de blanchet, n'a pas été pris en compte	Correction de l'épaisseur d'impression du cylindre, retirer la film
Collision de la forme de découpe avec les pinces	Forme de découpe collée sur le blanc de pinces de la feuille de positionnement	Lors du montage de la feuille de positionnement, laisser le blanc de pinces dégagé

Résultat de découpe/rainure/perforation		
Problème	**Cause possible**	**Solution**
Empreinte de la base de ligne sur la matière à imprimer	Épaisseur maximale de la matière à imprimer dépassée	Adapter la matière à imprimer
Empreinte du canal de rainure sur la matière à imprimer	Épaisseur maximale de la matière à imprimer dépassée	Adapter la matière à imprimer
	Supports sous la tôle de transfert n'ont pas été retirés	Retirer les supports
Mauvais comportement à la déchirure des lignes de perforation	Sens de déplacement non respecté lors de la sélection des filets	Respecter la recommandation pour le choix des filets perfo RSP
Découpage inversé	Montage de la feuille de positionnement non inversé	Monter la feuille de positionnement inversée
La longueur de la forme de découpe ne convient pas	Réduction de la feuille de positionnement non considérée	Ne pas transférer les dimensions de la feuille d'impression par le placement sous la feuille de positionnement
La rainure se rompt par cisaillement	Filet raineur RSP R1 utilisée en dépit du découpage/de la perforation simultanée	Utiliser outil de rainure R2 (voir p. 6)
Absence de découpe/rainage/perforation au début de la feuille d'impression	Début de traitement à environ 13 mm avant le bord avant de la feuille d'impression	Début de traitement seulement possible à partir de 13 mm environ du bord avant de la feuille
Lignes transversales perforer/rainer/perforer incorrectes	Conditions de pression différentes	Ajuster les filet RSP transversales
Les filet RSP cheminent	Mousse RSP oubliés dans le sens du contour	Utiliser des mousse RSP
Image de découpe irrégulière et la plaque de base RSP foule	plaque de base RSP tendue avec un couple trop faible	Corriger la tension de la plaque de base RSP
Image de découpe irrégulière et la feuille de positionnement foule	Feuille de positionnement tendue avec un couple trop faible	Corriger la tension de la feuille de positionnement
Image de découpe irrégulière et la forme de découpe directe foule	Forme de découpe directe pas suffisamment tendue	Corriger le serrage de la forme de découpe directe
Usure rapide de la forme de découpe	Réglage incorrect de la pression	Corriger le réglage de la pression ou l'adapter.

MEA00063-NR-2015-01-FR

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig • Germany
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-50 • info@cito.de • www.cito.de